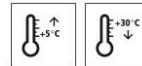


Technisches Merkblatt

StoCrete TG 254

Reparaturmörtel, sulfatbeständig,
kunststoffmodifiziert, zementgebunden,
Schichtdicke 12-50 mm



Charakteristik

- Anwendung**
- als Betonersatz zur Instandsetzung von Betontragwerken (Beton und Stahlbeton)
 - für stark angreifende Wasser, z. B. in der Abwasserwirtschaft, Kläranlagen

- Eigenschaften**
- polymervergüteter zementgebundener Betonersatz (PCC / RM)
 - sehr gute Haftfestigkeit auf Betonunterlage
 - sehr gute Verarbeitung Überkopf
 - sehr hohes Standvermögen
 - hohe Schutzwirkung bei Frost-/Tausalz-Beanspruchung
 - widerstandsfähig gegenüber schwefelsauren, ammonium- und sulfathaltigen Wassern, nach Expositionsklasse XA3 gemäß EN 206-1:2001-07

- Besonderheiten/Hinweise**
- Produkt entspricht EN 1504-3
 - Klasse R 4
 - als Betonersatzmörtel für stark angreifende sulfatbelastete Wasser nach DIN 4030-1:2008-06

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Frischmörtelrohddichte	EN 1015-6	2,2 kg/dm ³	
Größtkorn		4 mm	
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Druckfestigkeit (28 Tage)	EN 12190	58 MPa	
Biegezugfestigkeit (28 Tage)	TP BE-PCC	10 MPa	
E-Modul statisch (28 Tage)	EN 13412	21 GPa	

Bei der Angabe der Kennwerte handelt es sich um Durchschnittswerte bzw. ca.-Werte. Aufgrund der Verwendung natürlicher Rohstoffe in unseren Produkten können die angegebenen Werte einer einzelnen Lieferung ohne Beeinträchtigung der Produkteignung geringfügig abweichen.

Untergrund

Anforderungen Anforderungen an den Untergrund:

Technisches Merkblatt

StoCrete TG 254

Der Betonuntergrund muss tragfähig und frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen sowie von korrosionsfördernden Bestandteilen (z. B. Chloride) sein. Minderfeste Schichten und Schlamm-anreicherungen sind zu entfernen.

Feucht gemäß Definition der EN 1504-10.
Der Reinheitsgrad des freiliegenden Bewehrungsstahles nach der Untergrundvorbereitung: Sa 2½ gemäß EN ISO 8501-1.

Haftzugfestigkeit im Mittel 1,5 N/mm²
Haftzugfestigkeit kleinster Einzelwert 1,0 N/mm²

Vorbereitungen

Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren, wie z. B. Strahlen mit festen Strahlmitteln oder Hochdruckwasserstrahlen (> 800 bar), vorzubereiten. Poren und Lunker sind ausreichend zu öffnen.

Hinweis:
Bei allen Verfahren zur Untergrundvorbehandlung, die zu Gefügestörungen im oberflächennahen Bereich des verbleibenden Altbetons führen können, wie beispielsweise Stemmen, Klopfen, Fräsen oder Flammstrahlen, sind die behandelten Flächen mit geeigneten Verfahren (Strahlen mit festen Strahlmitteln) nachzuarbeiten.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Unterste Verarbeitungstemperatur: +5 °C
Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C

Verarbeitungszeit

Bei +5 °C: ca. 90 Minuten
Bei +23 °C: ca. 60 Minuten
Bei +30 °C: ca. 45 Minuten

Mischungsverhältnis

25 kg Material gemäß Beschreibung / 2,75 - 3,0 l Wasser = 1,0 : 0,11 - 0,12 Gewichtsteile

Materialzubereitung

Zwangsmischer: Wasser vorlegen und Werk trockenmörtel zugeben. Ca. 2 Minuten mischen. Ca. 3 Minuten reifen lassen. Ca. 30 Sekunden nachmischen.

Bei Einsatz von Handrührern sind gegenläufige ineinandergreifende Handrührwerke zu verwenden. Es ist zu beachten, dass die Mischkörbe des Rührwerks im Durchmesser mind. 1/3, in der Höhe mind. 2/3 des Mischgefäßes betragen.

Bei Verwendung von Einzelrührstäben sind solche mit zwei Rührkränzen, die im Gegenstromprinzip wirken, einzusetzen. Die Drehzahl sollte bis ca. 500 U/min. betragen.

Verbrauch

Anwendungsart

ca. Verbrauch

Technisches Merkblatt

StoCrete TG 254

pro mm Schichtdicke	2,0	kg/m ²
---------------------	-----	-------------------

Der Materialverbrauch ist unter anderem abhängig von Verarbeitung, Untergrund und Konsistenz. Die angegebenen Verbrauchswerte können nur der Orientierung dienen. Genaue Verbrauchswerte sind gegebenenfalls am Objekt zu ermitteln.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbehandlung
 2. Korrosionsschutz mit StoCrete TK (bei freiliegender Bewehrung)
 3. Mineralische Haftbrücke mit StoCrete TH 250
 4. Betonersatz mit StoCrete TG 254
 5. Feinspachtelung mit StoCrete TF 250
- Schichtdicke: 12-50 mm, partiell bis 100 mm
Höhere Schichtdicken durch mehrlagiges Arbeiten möglich.

Applikation

mit Traufel auftragen

1. Untergrundvorbehandlung

2. Korrosionsschutz

Unmittelbar nach dem Entrosten des Bewehrungsstahls gemäß DIN EN ISO 12944, Teil 4 erfolgt die Beschichtung mit StoCrete TK in zwei Arbeitsgängen. Die Bewehrungsstähle mittels Pinsel lückenlos und gleichmäßig beschichten.

Wartezeit zwischen den beiden Arbeitsgängen: 4,5 Stunden.

Der Korrosionsschutz muss auf dem Bewehrungsstahl soweit erhärtet sein, dass er sich beim zweiten Arbeitsgang nicht vom Bewehrungsstahl lösen kann.

erster Arbeitsgang: StoCrete TK grau Verbrauch ca. 130 g/m einmaliger Auftrag Ø bis 18 mm

zweiter Arbeitsgang: StoCrete TK hellgrau Verbrauch ca. 140 g/m einmaliger Auftrag Ø bis 18 mm

oder

erster Arbeitsgang: StoCrete TK grau Verbrauch ca. 150 g/m einmaliger Auftrag Ø über 18 mm

zweiter Arbeitsgang: StoCrete TK hellgrau Verbrauch ca. 160 g/m einmaliger Auftrag Ø über 18 mm

3. Mineralische Haftbrücke

Die Betonunterlage ist vor Aufbringen von StoCrete TH 250 ausreichend vorzunässen (erstmalig etwa 24 h vorher).

Die Betonunterlage muss zum Zeitpunkt des Aufbringens jedoch soweit abgetrocknet sein, dass sie nur noch mattfeucht erscheint.

Auftragen der Haftbrücke StoCrete TH 250 mittels geeignetem Werkzeug wie Pinsel oder Bürste.

Ausgehärtete Haftbrücken sind durch Strahlen mit festem Strahlmittel zu entfernen und erneut aufzubringen.

Verbrauch ca. 1,9 kg/m²

Technisches Merkblatt

StoCrete TG 254

4. Betonersatz

StoCrete TG 254 wird auf die frische Haftbrücke aufgebracht. Die Verarbeitung erfolgt mit Kelle, Spachtel, Traufel. Zur Sicherung des Haftverbundes immer frisch in frisch arbeiten.

Verbrauch: ca. 22 kg/m² je cm Ausbruchtiefe/Schichtdicke (angemischtes Material)

Abschließend Oberfläche rau abziehen - nicht glätten, damit Verbund zur nachfolgenden Feinspachtelung sichergestellt ist.

5. Nachbehandlung

Nachbehandlungsverfahren:

- a) Abdecken mit Folien oder Matten
- b) Besprühen mit Wasser
- c) chemische Nachbehandlung

Unter Normalbedingungen ist eine Nachbehandlungsdauer von mindestens 3 Tagen einzuhalten.

Hinweis:

Eine chemische Nachbehandlung darf nur ausgeführt werden, wenn die nachfolgenden Arbeiten mit dieser verträglich sind.

Eine gleichmäßige Farbtönung der Mörteloberfläche ist verfahrensbedingt nicht möglich.

Die Folie darf die Oberfläche des Mörtels nicht berühren.

Ein wesentlicher Teil der Nachbehandlung ist ein ausreichendes Vornässen des Betonuntergrundes vor der Applikation des Mörtels, damit der Untergrund wassergesättigt ist und dem frischen Mörtel kein Anmachwasser entzieht.

Trocknung, Aushärtung, Überarbeitungszeit	Überarbeitbar bei +20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit mit: StoCrete TF 250 nach 5 Tagen
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.
Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges	Die Leistungserklärung/-en erhalten Sie im Technischen InfoCenter der StoCretec. Allgemeine Verarbeitungshinweise unter www.stocretec.de sowie im Anhang des aktuellen Technischen Handbuchs.

Liefern

Verpackung	Sack	
Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
00724-001	StoCrete TG 254	25 kg Sack

Technisches Merkblatt

StoCrete TG 254

Lagerung

Lagerbedingungen

Trocken lagern.

Lagerdauer

Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).
Dieses Produkt ist chromatreduziert.
Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebinde wird bis zum Ablauf der Mindesthaltbarkeit gewährleistet. Die erste Ziffer der Chargennummer ist die Endziffer des Jahres. Die zweite und dritte Ziffer geben die Kalenderwoche an. Beispiel: 1450013223 - Mindesthaltbarkeit bis Ende Kalenderwoche 45 im Jahr 2021.
Weitere Erläuterungen siehe Preisliste.

Kennzeichnung

Produktgruppe

Instandsetzungsmörtel

GISCODE

ZP1

Sicherheit

Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sie erhalten bei Erstbezug ein EG-Sicherheitsdatenblatt.
Bitte beachten Sie die Informationen zum Umgang mit dem Produkt, der Lagerung und Entsorgung.

Besondere Hinweise

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.
Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache erfolgen. Ohne Freigabe erfolgen sie auf eigenes Risiko. Dies gilt insbesondere für Kombinationen mit anderen Produkten.

Mit Erscheinen eines neuen Technischen Merkblatts verlieren alle bisherigen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die jeweilig neueste Fassung ist im Internet abrufbar.

StoCretec GmbH
Gutenbergstr. 6
D-65830 Kriftel

Tel.: +49 6192 401-104
Fax: +49 6192 401-105
stocretec@sto.com

Technisches Merkblatt

StoCrete TG 254

www.stocretec.de